

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS




IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

Take-out device for injection mouldings.

Patent number: EP0358104
Publication date: 1990-03-14
Inventor: SCHMIDTS KURT; SAUMER WILHELM
Applicant: BASF AG (DE)
Classification:
- **international:** B29C45/42
- **european:** B29C45/42B
Application number: EP19890116060 19890831
Priority number(s): DE19883830210 19880906

Also published as:

 JP2113917 (A)
 EP0358104 (A)
 DE3830210 (A)

Cited documents:

 FR2586377
 DE8200184U
 JP63004923
 JP63303715

Abstract of EP0358104

For taking injection mouldings out of a 3-part stack mould of an injection-moulding machine, removal too (11, 12) can be moved into the opened mould (1 - 3) under the opening movement of the platens (2, 3). For this purpose, a coupling of movement exists between the outer, movable platen (2) and the removal tools by means of chain or toothed-belt drives (5 - 7; 19; 20).

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11)

Veröffentlichungsnummer:

**0 358 104
A2**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21)

Anmeldenummer: **89116060.8**

(51)

Int. Cl.⁵: **B29C 45/42**

(22)

Anmeldetag: **31.08.89**

(30)

Priorität: **06.09.88 DE 3830210**

(43)

Veröffentlichungstag der Anmeldung:
14.03.90 Patentblatt 90/11

(84)

Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE IT LI

(71)

Anmelder: **BASF Aktiengesellschaft
Carl-Bosch-Strasse 38
D-6700 Ludwigshafen(DE)**

(72)

Erfinder: **Schmidts, Kurt
Oberer Graben 1
D-7635 Schwanau(DE)
Erfinder: Saumer, Wilhelm
Martin-Luther-Strasse 53
D-7830 Emmendingen(DE)**

(54)

Entnahmevorrichtung für Spritzgussteile.

(57)

Zur Entnahme von Spritzgussteilen aus einer 3-teiligen Etagenform einer Spritzgießmaschine sind Entnahmewerkzeuge (11, 12) unter der Öffnungsbewegung der Formträgerplatten (2, 3) in das geöffnete Formwerkzeug (1 - 3) fahrbar. Hierzu besteht mittels Ketten- oder Zahnriementriebe (5 - 7; 19; 20) eine Bewegungskopplung zwischen der äußeren, bewegbaren Formträgerplatte (2) und den Entnahmewerkzeugen.

EP 0 358 104 A2

Entnahmevorrichtung für Spritzgußteile

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Entnahme von Spritzgußteilen aus einer Spritzgießmaschine mit Etagenform, die zwei gegenüber einer feststehenden Formträgerplatte bewegbare Formträgerplatten aufweist.

Aus der deutschen Gebrauchsmusterschrift 8200184 ist ein Spritzgießwerkzeug mit einer Entnahmevorrichtung bekannt, bei dem Greifwerkzeuge zum Ein- und Ausfahren zwischen die Formträgerplatten von der bewegbaren Formträgerplatte über eine kinematische Kette angetrieben werden, die aus einem auf einer Zahnstange abrollbaren Zahnrad, einer damit verbundenen Kurbel und einer daran angelenkten weiteren Zahnstange zum Antrieb eines weiteren Zahnrades besteht, welches mit einem die Greifwerkzeuge führenden Kettentrieb gekoppelt ist.

Für die hier zugrundeliegende Spritzgießform ist eine solche Entnahmevorrichtung nicht geeignet, da die Ein- und Ausfahrbewegungen der mit der bewegbaren Formträgerplatte mitlaufenden Greifwerkzeuge auch auf solche der feststehenden Formträgerplatte zugeordnete übertragen werden müßten. Die technische Realisierung wäre kompliziert und aufwendig.

Es bestand daher die Aufgabe, eine Vorrichtung zu entwickeln, mit der Spritzgußteile aus der Etagenform einer Spritzgießmaschine entnommen werden können, wofür zwischen der Vorrichtung und dem bewegbaren Formwerkzeugteil eine Bewegungskopplung bestehen soll.

Die zur Lösung der Aufgabe entwickelte Vorrichtung ist gekennzeichnet durch einen ersten Ketten- oder Zahnriementrieb, der um zwei ortsfeste Umlenkräder geführt ist und in den ein auf der von der Spritzgießmaschine bewegbaren Formträgerplatte gelagertes Antriebsrad eingreift, einen zweiten und dritten Ketten- oder Zahnriementrieb, die mittels Übersetzungsgetriebe von dem ersten Ketten- oder Zahnriementrieb antreibbar und mit Entnahmewerkzeugen ausgestattet sind und von denen der eine mit der feststehenden Formträgerplatte und der andere mit einer der bewegbaren Formträgerplatten verbunden ist.

In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel der Vorrichtung schematisch dargestellt und daran die Erfindung nachfolgend beschrieben.

Die Etagenform der Spritzgießmaschine, aus der die Spritzgußteile nach dem Öffnen der Form entnommen werden sollen, besteht aus einer feststehenden Formträgerplatte 1, einer dieser gegenüber bewegbaren, äußeren Formträgerplatte 2 und einer ebenso bewegbaren, mittleren Formträgerplatte 3, wobei die feststehende Formträgerplatte mit der Zuführung 4 für die Kunststoffschmelze

versehen ist.

Die erfindungsgemäße Entnahmevorrichtung für die Spritzgußteile ist mittels Ketten- oder Zahnriementriebe kinematisch mit der bewegbaren Formträgerplatte 2 verbunden, so daß die Entnahmewerkzeuge unter der Öffnungsbewegung der Formträgerplatte zu den aus den Formnestern zu entnehmenden Spritzgußteilen fahrbar sind. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel ist ein Zahnriementrieb verwendet.

Ein erster Zahnriemen 5 ist um zwei ortsfeste Umlenkräder 6 und 7 mit Zahnprofil geführt, die auf Montageplatten 8 und 9 drehbar gelagert sind. In den Zahnriemen greift ein auf der bewegbaren, äußeren Formträgerplatte 2 gelagertes Antriebsrad 10 ein, das unter der Bewegung der Platte sowohl auf dem Zahnriemen abrollt als auch diesen fortbewegt.

Entnahmewerkzeuge 11 und 12, beispielsweise Greifer oder Unterdruckheber, sind mittels Halteplatten 13, die mit Gleitbüchsen 14 versehen sind, auf Führungsschienen 15 und 16 zwischen die in der Offenstellung befindlichen Formträgerplatten fahrbar, wobei die Führungsschiene 16 für die der feststehenden Formträgerplatte 1 zugeordneten Werkzeuge 12 an der Montageplatte 9 und die Schiene 15 der für die bewegbare, äußere Formträgerplatte 2 vorgesehenen Werkzeuge 11 an letzterer befestigt sind.

Es ist vorteilhaft, die Entnahmewerkzeuge 11 und 12 an den Halteplatten 13 schwenkbar anzubringen. Dadurch ist die Möglichkeit gegeben, die Werkzeuge mit Hilfe eines geeigneten Antriebs in eine andere Ebene zu schwenken, um z.B. die Spritzgußteile auf ein Förderband oder direkt in ein Magazin abzulegen.

Zum Ein- und Ausfahren der Entnahmewerkzeuge 11 und 12 sind die Halteplatten am jeweiligen Zahnriemen 17, 18 befestigt. Es ist zweckmäßig, die Befestigung lösbar auszuführen, beispielsweise mittels pneumatischer Kupplungs- oder Spannelemente, um die Werkzeuge im Bedarfsfall, z.B. in der Anfahrphase der Spritzgießmaschine, außer Betrieb zu setzen. Der Antrieb der beiden Zahnriementriebe erfolgt durch den ersten Zahnriemen 5. Hierzu ist auf den Wellen 21 und 22 des Antriebsrades 10 und des der feststehenden Formträgerplatte 1 zugeordneten Umlenkrades 7 jeweils ein weiteres Umlenkrad 23 bzw. 24 drehfest angeordnet, um das und um ein am freien Ende der Führungsschiene 15 bzw. 16 angebrachtes Umlenkrad 25 bzw. 26 der Zahnriemen 17 bzw. 18 geführt ist. Das Übersetzungsverhältnis der durch die jeweilige Welle 21 bzw. 22 miteinander drehfest verbundenen Räder 10, 23 bzw. 7, 24 richtet sich

nach dem Verhältnis der Wege der bewegbaren Formträgerplatte 2 bei der Öffnungs- bzw. Schließbewegung und der ein- bzw. auszufahrenden Entnahmewerkzeuge 11 und 12.

Zur genauen Positionierung der Werkzeuge 11 und 12 in der Entnahmestellung ist ein Anschlag 27 vorgesehen, gegen den eine der Halteplatten 13 anfährt. Dabei wird die das Antriebsrad 10 tragende Formträgerplatte 2 geringfügig weiterbewegt, z.B. 5 bis 10 mm, um ein festes Anstellen der Halteplatte am Anschlag zu erreichen. Ein in den ersten Zahnriemen 5 eingefügtes Spannelement 28, beispielsweise eine Feder oder ein hydraulischer oder ein pneumatischer, auf der Formträgerplatte 2 montierter Arbeitszylinder, vermeidet eine Überdehnung des dabei blockierten Zahnriemens. Ein Arbeitszylinder hat den Vorteil, daß die Spannkraft mittels des Arbeitsdrucks einstellbar ist. So kann beispielsweise der Druck und damit die Spannkraft bei Erreichen der Anschlagstellung vermindert werden, um die Belastung des Zahnriemens nicht höher werden zu lassen. Hierfür wird durch einen in der Anschlagposition vorhandenen Schalter oder Sensor über eine übliche Steuerungschaltung ein entsprechendes Stellglied, z.B. ein Ventil, im Arbeitsdruckkreis eingestellt.

Ansprüche

1. Vorrichtung zur Entnahme von Spritzgußteilen aus einer Spritzgießmaschine mit Etagenform, die zwei gegenüber einer feststehenden Formträgerplatte (1) bewegbare Formträgerplatten (2, 3) aufweist, gekennzeichnet durch einen ersten Ketten- oder Zahnriementrieb (5 - 7), der um zwei ortsfeste Umlenkräder (6, 7) geführt ist und in den ein auf der von der Spritzgießmaschine bewegbaren Formträgerplatte (2) gelagertes Antriebsrad (10) eingreift, einen zweiten und dritten Ketten- oder Zahnriementrieb (19, 20), die mittels Übersetzungsgetriebe (10, 23/7, 24) von dem ersten Ketten- oder Zahnriementrieb (5 - 7) antreibbar und mit Entnahmewerkzeugen (11, 12) ausgestattet sind und von denen der eine (20) mit der feststehenden Formträgerplatte (1) und der andere (19) mit einer der bewegbaren Formträgerplatten (2) verbunden ist.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Übersetzungsgetriebe durch die Anordnung der einen Umlenkräder (23, 24) der zweiten und dritten Ketten- oder Zahnriementriebe (19, 20) auf der Welle (21) des Antriebsrades (10) bzw. auf der Welle (22) des der feststehenden Formträgerplatte (1) zugeordneten Umlenkrades (7) des ersten Ketten- oder Zahnriementriebs (5 - 7) gebildet sind.

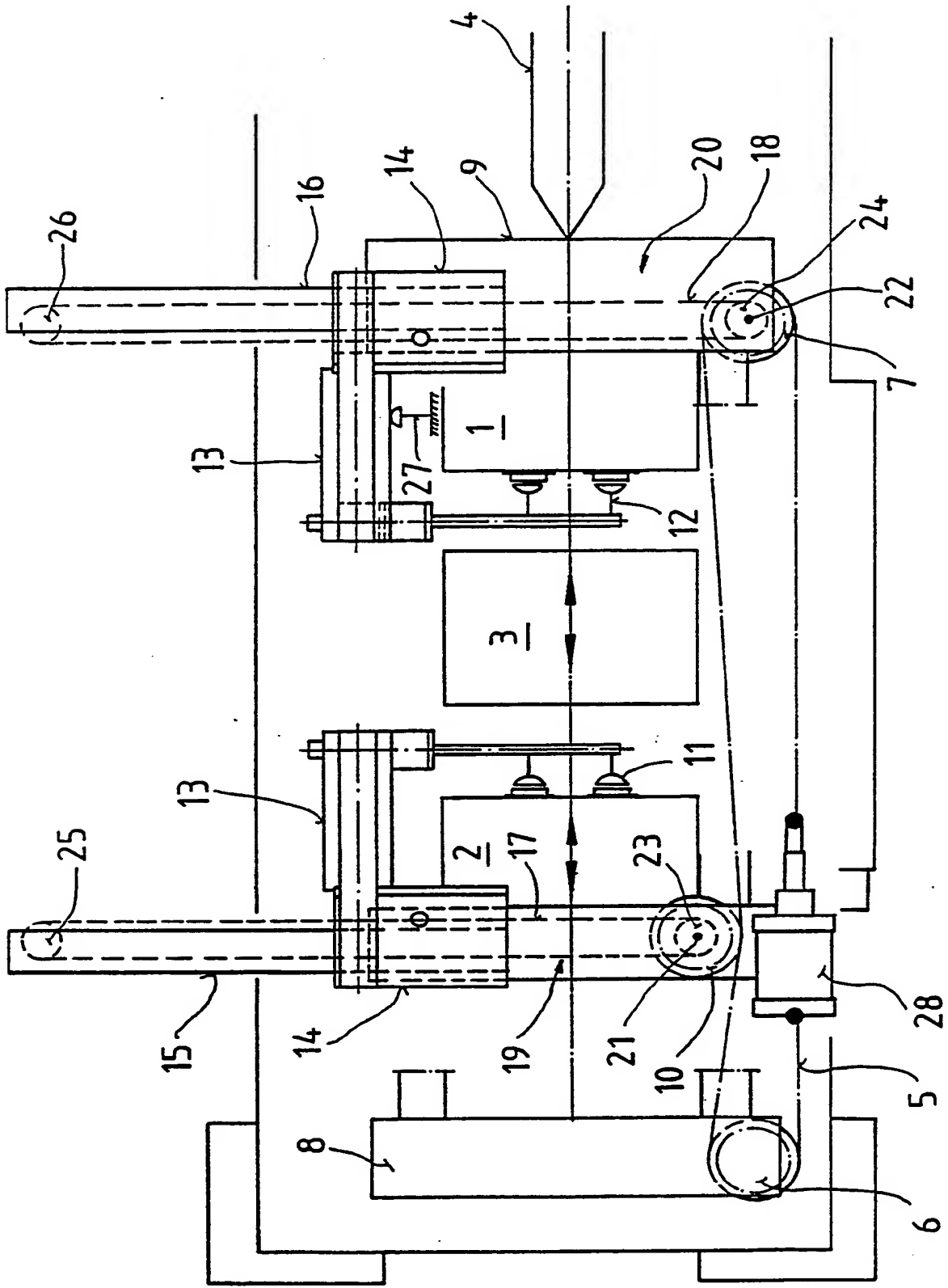
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 und 2, dadurch

gekennzeichnet, daß zur genauen Positionierung der Entnahmewerkzeuge (11, 12) ein Anschlag (27) für mindestens eines dieser Werkzeuge vorgesehen ist und in den ersten Ketten- oder Zahnriementrieb (5 - 7) ein Spannelement (28) eingefügt ist.

4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Spannelement (28) des ersten Ketten- oder Zahnriementriebs (5 - 7) bezüglich der Spannkraft einstellbar ist.

5. Vorrichtung nach Anspruch 3 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Spannelement ein hydraulischer oder pneumatischer Arbeitszylinder (28) ist.

6. Vorrichtung nach Anspruch 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Entnahmewerkzeuge (11, 12) mit dem zweiten und dritten Ketten- oder Zahnriementrieb (19, 20) lösbar verbunden sind.



(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 358 104 A3**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 89116060.8

(51) Int. Cl.⁵: **B29C 45/42**

(22) Anmeldetag: 31.08.89

(30) Priorität: 06.09.88 DE 3830210

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
14.03.90 Patentblatt 90/11

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE IT LI

(86) Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: 08.05.91 Patentblatt 91/19

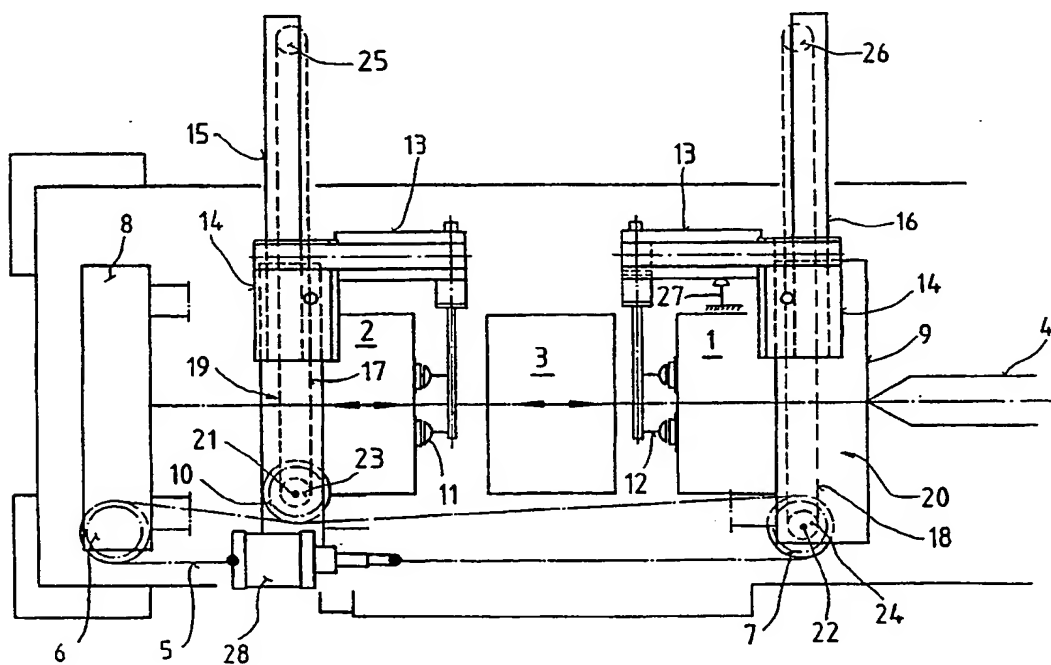
(71) Anmelder: **BASF Aktiengesellschaft**
Carl-Bosch-Strasse 38
W-6700 Ludwigshafen(DE)

(72) Erfinder: **Schmidts, Kurt**
Oberer Graben 1
W-7635 Schwanau(DE)
Erfinder: **Saumer, Wilhelm**
Martin-Luther-Strasse 53
W-7830 Emmendingen(DE)

(54) **Entnahmevorrichtung für Spritzgussteile.**

(57) Zur Entnahme von Spritzgußteilen aus einer 3-teiligen Etagenform einer Spritzgießmaschine sind Entnahmewerkzeuge (11, 12) unter der Öffnungsbewegung der Formträgerplatten (2, 3) in das geöffnete Formwerkzeug (1 - 3) fahrbar. Hierzu besteht

mittels Ketten- oder Zahnriementriebe (5 - 7; 19; 20) eine Bewegungskopplung zwischen der äußeren, bewegbaren Formträgerplatte (2) und den Entnahmewerkzeugen.



EP 0 358 104 A3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 89 11 6060

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, Band 12, Nr. 197 (M-706)[3044], 8. Juni 1988; & JP-A-63 004 923 (SUMITOMO HEAVY IND. LTD) 09-01-1988 - - - -	1	B 29 C 45/42
A	FR-A-2 586 377 (FAHR-BUCHER) * Ganzes Dokument *	1	
D,A	DE-U-8 200 184 (BASF) * Ganzes Dokument *	1	
P,A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, Band 13, Nr. 140 (M-810)[3488], 6. April 1989; & JP-A-63 303 715 (JAPAN STEEL WORKS) 12-12-1988 - - - - -	1	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
			B 29 C B 22 D
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
Den Haag		22 Februar 91	BOLLEN J.A.G.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			